TIG溶接

超低騒音型エンジンTIG溶接機 DAT-270ES2

TIG溶接に**パルス溶接**を追加装備し、溶接性能がパワーアップ.
操作性抜群、一面操作の**デジタル・モニタ**を装備.
＋回転制御機構で**低騒音・低燃費**.

高周波点検窓

デジタル・モニタ
見やすい大型高輝度デジタル電流表示やタッチパネル

エンジンモニタ
8つの機能をまとめたモニタを装備

標準仕様機

OPTION

「自動アイドリングストップ機能付」にアップグレード可能
オプションで自動アイドリングストップ機能付仕様にできます。

自動アイドリングストップの使用方法
溶接や100Vコンセントにつないだ電動工具が全て休止し、**設定時間が経過**すると**エンジンが停止**します。

自動アイドリングストップの解除は、**トーチのボタンを2回押す、溶接棒で母材を軽く叩く**、100Vコンセントにつないだ**電動工具の電源をON→OFF→ON→OFF**のいずれかの動作でエンジンが再始動します。（安全のためONのままでは再始動しません）

自動アイドリングストップ付仕様機

自動アイドリングストップ機能で
燃料消費量
CO_2排出量 約60%*カット！

＊DAT-270ES2標準機比

仕様

型式		DAT-270ES2
溶接電源		
TIG溶接	特性	直流定電流
	定格出力 kW	4.8
	定格電流 A	250
	定格電圧 V	19.0
	電流調整範囲 A	4～270
	定格使用率 %	50
	高周波発生方式	直列重畳形・火花発振式
	クレータ制御切換	「有」「無」「反復」3段
	ガスアフターフロー時限 秒	2～30
	アップスロープ/ダウンスロープ時間 秒	0～5
	パルス電流範囲 A	4～270
手溶接	特性	直流定電流
	定格出力 kW	7.5
	定格電流 A	250
	定格電圧 V	30.0
	電流調整範囲 A	4～250
	定格使用率 %	40
	適用溶接棒 mm	φ2.0～5.0

交流電源	
周波数 Hz	50/60
相数	単相(2線式)
定格出力 kVA	3.0
定格電圧 V	100
力率	1.0
ディーゼルエンジン	
名称	クボタ D722-KB
形式	水冷4サイクル渦流室式
定格出力 kW/min^{-1}	10.9/2800
総排気量 L	0.719
燃料	軽油
燃料タンク L	26
バッテリ ×個	55B24L×1
寸法・質量等	
全長×全幅×全高 mm	1320×680×1000
乾燥質量(整備質量) kg	345(377)
騒音値 7m dB(A)※1	59
騒音値 LwA dB※2	83●
排出ガス対策指定機	第2次排出ガス対策型建設機械

騒音値:●…超低騒音型指定機
※1 音圧レベル 無負荷定格回転時 7m四方向平均値です。 ※2 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。

Performance

パルス溶接を装備

パルス溶接機能（0.5～500Hz）で裏波溶接、薄板溶接、異種金属継手溶接などの特殊溶接作業が容易にできます。商用電源用TIGにも匹敵する性能を実現しました。

デジタル・モニタを採用

デジタル・モニタ採用し、大型高輝度デジタル電流表示により、屋外でも設定電流、実電流を瞬時に確認できます。また、溶接条件の設定は識別しやすいタッチスイッチや高周波の発生が確認できる窓などを装備しています。

TIG・手溶接・溶接/交流電源使用時でも、全域で機能する

回転制御機構

溶接負荷に合わせて最適なエンジン回転数を無段階に制御し、回転が変化しても、溶接性能に影響しないIGBTチョッパ制御を採用しています。交流出力は低速回転でも3kVAが使用可能です。

溶接・交流電源同時使用

インバーター制御の交流電源

周波数切替えスイッチにより50/60Hzが選択でき、低速のまま3kVAの交流電源が使用できます。溶接との同時使用時は自動的にエンジン回転速度が制御されますので、溶接電流に関係なく、商用電源と同等の高品質な電源を供給します。

環境にやさしい低燃費・低騒音

eモードで溶接電流の大小に応じて、エンジン回転数を無段階自動制御し、中間負荷で低燃費を向上。いつでもどこでも低騒音・低燃費を実現し、国土交通省「第２次排出ガス対策型建設機械」、LwA 83dBの「超低騒音型建設機械」の指定機です。

NEW 自動アイドリングストップ機能（工場出荷時オプション）

設定した時間（1～30分）、溶接作業や交流電源を使用する作業を中断すると自動停止。作業を始めると自動再始動する自動アイドリングストップ機能。これにより無駄な運転をしないため、燃料消費を大幅に抑え、CO_2の排出も大幅に削減する事が可能です。また、エンジン回転数と運転時間の低減によりエンジンの寿命も永くなり、メンテナンス作業も大幅に軽減されます。自動アイドリングストップ機能は使う人にも、地球にも優しいエコロジーでエコノミーな機能です。

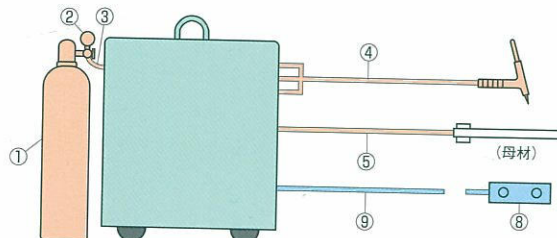
新型ボンベホルダ

チェーン2本でしっかり固定。ボルトを外さずにチェーンが外せる新構造。ボンベもピッタリ収まり安全・安定性は抜群です。

本写真は接続のイメージです。実際の接続は取扱説明書をご参照ください。

Option

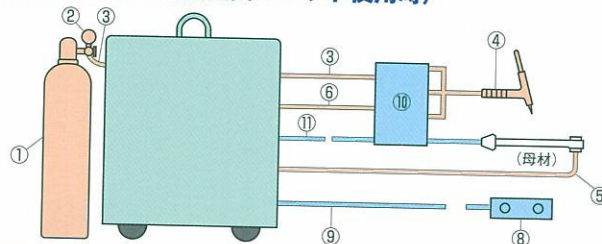
オプション

※この機械のオプションは当社製です。

DAT-270ES2

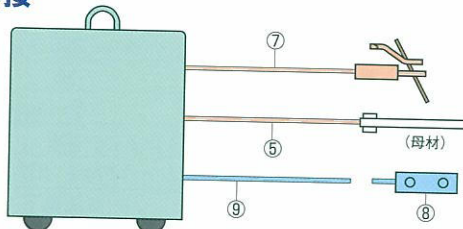
TIG溶接

番号	部品名	お客様手配品	オプション	備考
①	アルゴンガスボンベ	○		溶接用アルゴンガス　純度99.9%以上
②	流量調整器	○		高圧ガスボンベ用196bar（200kgf/cm²）
③	ガスホース	○		メスねじ付（9/16-18 UNF）
④	TIGトーチ	○		
⑤	母材ケーブル	○		M10端子付
⑧	リモコン（TIG溶接、手溶接共通）		○	
⑨	リモコン延長ケーブル（30m）		○	

注1）TIGトーチは、各社の空冷トーチ（標準品）がご使用いただけます。
パワー端子部M8ボルト・ナット取付タイプ、トーチメタコン2P、ガス配管端子メスねじ付（9/16-18 UNF）をご確認ください。
注2）リモコン延長は⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。

TIG溶接（高周波延長ユニット使用時）

番号	部品名	お客様手配品	オプション	備考
①	アルゴンガスボンベ	○		溶接用アルゴンガス　純度99.9%以上
②	流量調整器	○		高圧ガスボンベ用196bar（200kgf/cm²）
③	ガスホース	○		メスねじ付（9/16-18 UNF）
④	TIGトーチ	○		
⑤	母材ケーブル	○		M10端子付
⑥	キャブタイヤケーブル	○		両端ともM8端子付
⑧	リモコン（TIG溶接、手溶接共通）		○	
⑨	リモコン延長ケーブル（30m）		○	
⑩	高周波延長ユニット（30mケーブル付）		○	工場出荷時オプション（溶接機本体改造が必要）
⑪	高周波延長ケーブル（30m）		○	

注3）TIGトーチは、各社の空冷トーチ（標準品）がご使用いただけます。
パワー端子部M8ボルト・ナット取付タイプ、トーチメタコン2P、ガス配管端子メスねじ付（9/16-18 UNF）をご確認ください。
注4）リモコン延長は⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。
注5）高周波延長は⑩＋⑪×2を組み合わせることにより、最長90mまで延長可能です。

手溶接

番号	部品名	お客様手配品	オプション	備考
⑤	母材ケーブル	○		M10端子付
⑦	溶接ホルダ	○		M10端子付
⑧	リモコン（TIG溶接、手溶接兼用）		○	
⑨	リモコン延長ケーブル（30m）		○	

注6）リモコン延長は、⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。

その他

ボンベ架台（オプション）、スパレスタ内蔵仕様（オプション）もございます。